



## Appareil à biseauter AT-60



L' AT-60 est un dispositif de préparation pour le biseautage des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 60 mm / 2.4 in. et une épaisseur de 2 mm. / 0.08 in. La bande est serrée et bloquée sur une plaque d'acier. Elle est meulée manuellement au moyen d'un disque d'émeri. L'ajustement à l'épaisseur de la bande est possible en deux étapes.

L'AT-60 peut être utilisé spécialement pour des préparations occasionnelles de bandes isolées ou de sangles de broche, lors de la maintenance sur site.



## Sommaire

<b>1.</b>	<b>Informations générales .....</b>	<b>3</b>
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité .....	3
1.3	Composition du Kit AT-60 .....	4
1.4	Commande d'accessoires/pièces de rechange.....	4
1.5	Garantie .....	4
1.6	Conseil technique .....	4
<b>2.</b>	<b>Fonctionnement .....</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Mise en service.....</b>	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Biseautage de la courroie/bande.....</b>	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Service.....</b>	<b>7</b>
5.1	Maintenance.....	7
5.2	Remplacement du disque d'émeri usé.....	7
5.3	Remplacement de la plaque de biseautage usée .....	7
<b>6.</b>	<b>Illustrations .....</b>	<b>8</b>
<b>7.</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>9</b>
<b>8.</b>	<b>Dessins et références des pièces de rechange.....</b>	<b>10</b>

## Annexe:

- Responsabilité du fait des produits



## 1. Informations générales

### 1.1 Application

L'appareil à biseauter AT-60 a été spécialement conçu pour la préparation (biseautage) rapide et sûre des extrémités Thermofix des courroies de transmission et bandes transporteuses Habasit jusqu'à une largeur de 60 mm (à angle droit) ou 25 mm (oblique). L'épaisseur de bande maximale est de 2 mm.

L'appareil à biseauter AT-60 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

L'appareil à biseauter AT-60 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de l'appareil à biseauter, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

### 1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRÉCAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



### 1.3 Composition du Kit AT-60

Qté.	Article	Référence
1	Appareil à biseauter AT-60 avec plaque d'usure	A-0565000
2	Disques d'émeri autocollant grain 60 (1 disque d'émeri est déjà prémonté)	N-28545
1	Mode d'emploi	

### 1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via A. Meucci 8, Zona Industriale  
I-31029 Vittorio Veneto/TV  
Tél. ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.  
Spécifier les numéros selon le chapitre 8, Dessins.

<b>AVERTISSEMENT</b> L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.
---

### 1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

### 1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état d'appareil à biseauter (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



## 2. Fonctionnement

Le biseautage de l'extrémité de la courroie/bande s'effectue par la rotation manuelle d'un disque abrasif équipé d'un disque d'émeri collé.

L'affûtage oblique est rendu possible par la position angulaire du disque abrasif par rapport à l'extrémité de la courroie/bande.

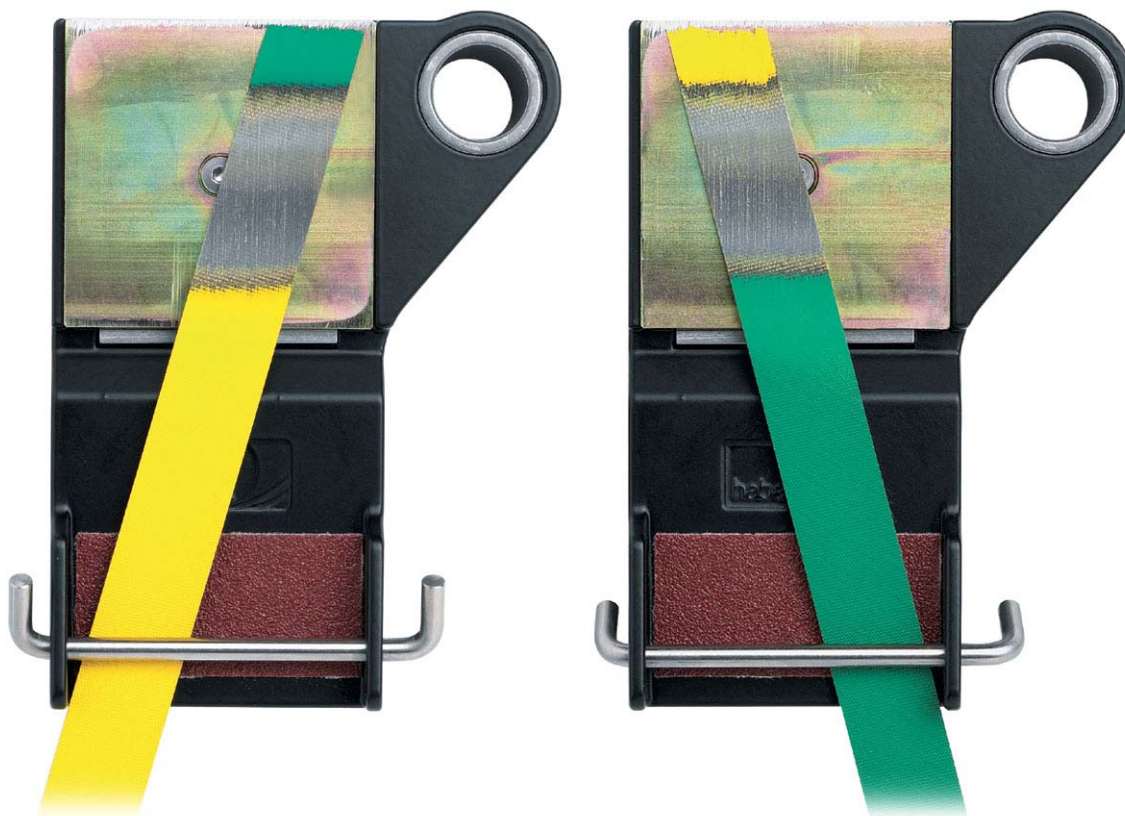
## 3. Mise en service

- Fixer la table de biseautage (5) à l'aide de la vis de serrage (6) à une table de travail ou directement sur la machine/installation à un emplacement approprié.
- Réglage de la plaque de biseautage** : L'adaptation à l'épaisseur de la courroie s'effectue par le positionnement de la coulisse (3) pour ajuster l'angle :
  - Courroies/bandes  $e \leq 1$  mm : Coulisse (3) pour ajuster l'angle tout en avant, dans la direction de l'arête de biseautage
  - Courroies/bandes  $e > 1$  mm : Coulisse (3) pour ajuster l'angle tout en arrière, dans la direction de la pince de bande (4)
- Desserrer la vis (8) à l'aide de la clé Allen SW 2,5 et déplacer la coulisse (3) pour ajuster l'angle sous la plaque de biseautage (2) selon les indications précédentes. Resserrer la vis (8).



#### 4. Biseautage de la courroie/bande

- Enfiler la courroie/bande sous la pince de bande (4) et l'ajuster à env. 1 mm à l'arrière de l'arête avant la plaque de biseautage (2) (dans la direction de la pince de bande) parallèlement à la coupe polie (à l'arête).
- Fixer la courroie/bande par déplacement de la pince de bande (4).
- Introduire le disque abrasif (1) dans la boîte-guide de la table de biseautage (5) et tourner uniformément dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'un léger bruit métallique de meulage soit perceptible.
- Enlever le disque abrasif (1) et vérifier si l'extrémité de la courroie/bande est bien effilée. Si ce n'est pas le cas, pousser la courroie/bande légèrement en avant et répéter le procédé de biseautage.
- Libérer la courroie/bande par une légère rotation et le recul de la pince de bande et la sortir de l'appareil à biseauter.
- Enlever la poussière de biseautage sur la plaque de biseautage (2) et répéter le procédé sur l'autre extrémité de la courroie/bande **sur le côté opposé**.





## 5. Service

### 5.1 Maintenance

- Nettoyer la poussière de biseautage sur le dispositif de préparation (appareil à biseauter) AT-60 selon les besoins.

### 5.2 Remplacement du disque d'émeri usé

- Enlever le disque d'émeri (7) usé et nettoyer la surface du disque abrasif (1) au solvant.
- Coller à la main le nouveau disque d'émeri après avoir détaché la feuille protectrice.

<b>INFORMATION</b>	Il ne doit pas y avoir de bulles d'air entre le disque d'émeri (7) et le disque abrasif (1).
--------------------	--

### 5.3 Remplacement de la plaque de biseautage usée

- Comme la plaque de biseautage (2) est symétrique, les huit arêtes peuvent être utilisées avant l'échange de la plaque.
- Desserrer la vis (8) à l'aide de la clé Allen SW 2,5 et retourner la plaque de biseautage (2).

<b>PRECAUTION</b>	Pour ajuster l'angle, veiller à ce que la coulisse (3) ne se perde pas !
-------------------	--

- Resserrer la vis (8).

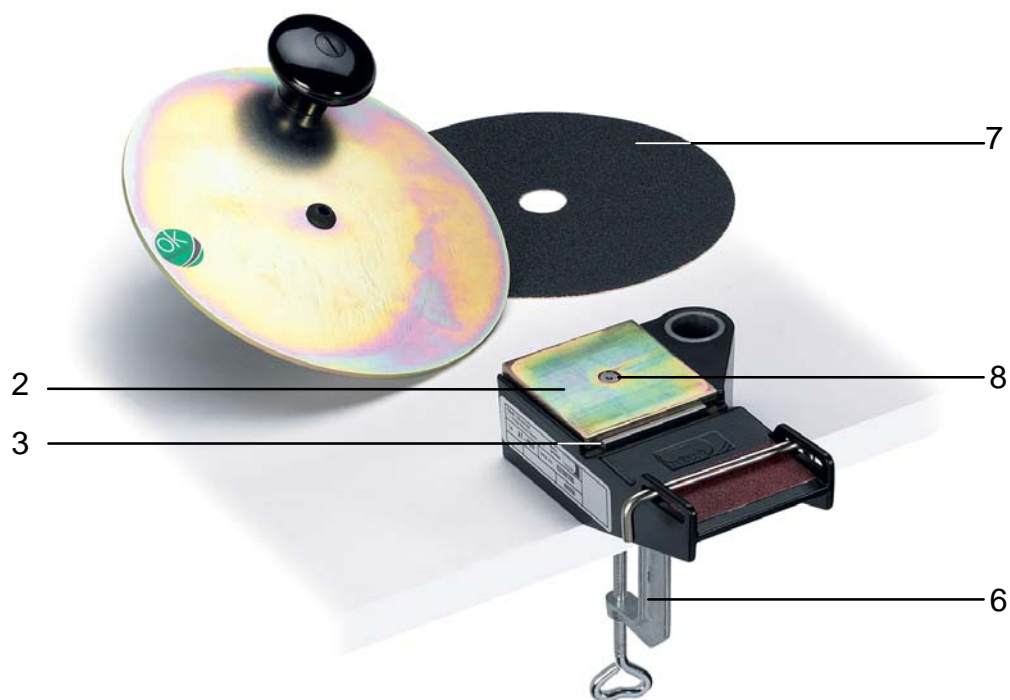


## 6. Illustrations



### Légende:

- 1 Disque abrasif
- 2 Plaque de biseautage
- 3 Coulisse pour ajuster l'angle
- 4 Pince de bande
- 5 Table de biseautage
- 6 Vis de serrage
- 7 Disque d'émeri
- 8 Vis
- 9 Plaque signalétique



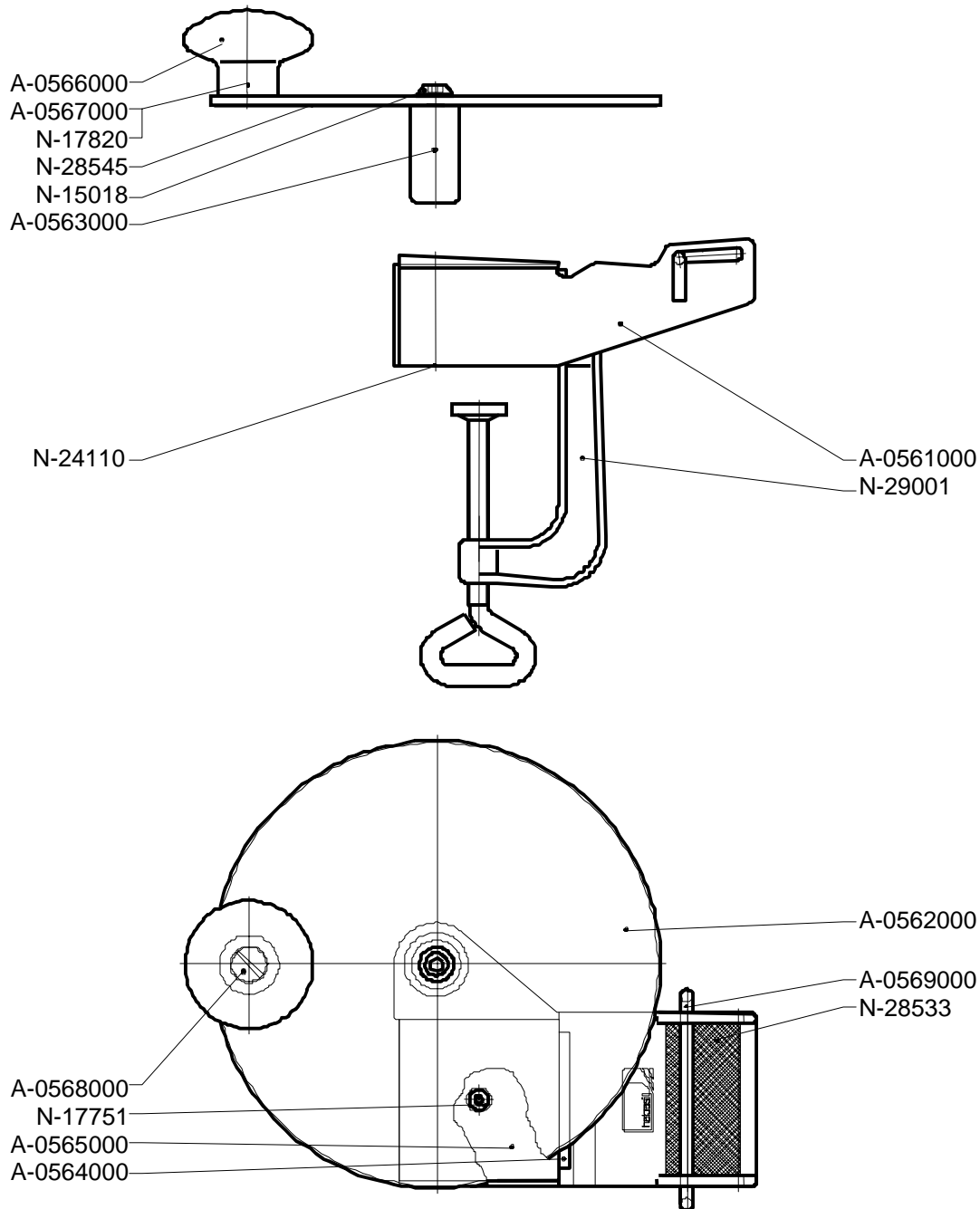


## 7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande [mm] [ <i>in.</i> ] avec angle de jonctionnement de 90°	60	2.4
Largeur max. de bande [mm] [ <i>in.</i> ] avec angle de jonctionnement de 75°	25	1.0
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [ <i>in.</i> ]	2	0.08
Longueur max. de biseautage [mm] [ <i>in.</i> ]	40	2.6
Dimensions (L x l x H) [mm] [ <i>in.</i> ]	220 x 190x 85	8.7 x 7.5 x 3.4
Poids net [kg] [ <i>lbs.</i> ]	1.5	3.3



## 8. Dessins et références des pièces de rechange





### **Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits**

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.

Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.